

Garant
GARANT Diabolo VHM toroidinė freza R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X10mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	206157 1,2X10
GTIN	4045197934611
Produktų klasė	11X

Aprašymas
Modelis:
GARANT Diabolo:

speciali geometrija, nauja danga ir kietlydinis **našiam grūdintojo plieno apdirbimui**.

Taip pat **tinka ir elektrolitinio vario apdirbimui**.

Dvigubai pagaląsti pjovimo dantys užtikrina tikslų grūdintojo plieno apdirbimą.

Posvyrio kampas $\alpha = 16^\circ$.

Tolerancija:

• **Pjovimo briaunos spindulys: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**

• **Sužeminto koto \varnothing : $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Pastaba:

Jei įrankis su ilga darbine dalimi, a_p naudokite adapterį!

Vertės:

Šoninis apdirbimas: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Kopijavimas: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Norėdami apskaičiuoti pastūmos greitį vf , naudokite nustatytą (dažniausiai maksimalų) apskukų skaičių! Pvz.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Techninis aprašymas

Koto $\varnothing D_s$	4 mm
Pjovimo briaunos spindulys R_1	0,2 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	10 mm
Pataisinis faktorius $a_{p \text{ korr}}$	0,8
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	1,2 mm
Dantų skaičius Z	2

Sužeminto koto $\varnothing D_1$	1,14 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Pjovimo briaunos ilgis L_c	1,2 mm
Bendras ilgis L	50 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 65 HRC	0,02 mm
Pastūma f_z frezavimui kopijuojant pliene < 65 HRC	0,02 mm
Kotas	DIN 6535 HA su h5
Serija	Diabolo
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	H
Tolerancija Nominalusis \varnothing	0 / -0,005
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,05×D frezavimui kopijuojant
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,05×D frezavimui kopijuojant
Vidinis aušinimas	ne
Spalvinis žymėjimas	raudoni
Produkto rūšis	Freza toroidiniu galu

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Plienas <750 N/mm ²	ribotai tinka	200 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	ribotai tinka	200 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	190 m/min	P
Plienas <1400 N/mm ²	tinka	170 m/min	P
Plienas <50 HRC	tinka	120 m/min	H
Plienas <55 HRC	tinka	100 m/min	H

Plienas <60 HRC	tinka	72 m/min	H
Plienas <65 HRC	tinka	55 m/min	H
Plienas <67 HRC	tinka	50 m/min	H
Plienas <70 HRC	tinka	45 m/min	H
INOX <900 N/mm ²	tinka	90 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	80 m/min	M
CuZn	tinka	140 m/min	N
drėgnas, maks.	ribotai tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		